

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya (JTI UKWMS) mewajibkan semua mahasiswa untuk melaksana kerja praktek sesuai dengan Kurikulum di JTI UKWMS. JTI UKWMS memandang kerja praktek sebagai wahana atau sarana bagi mahasiswa untuk mengenali suasana di industri serta menumbuhkan, meningkatkan, dan mengembangkan etos kerja profesional sebagai calon sarjana Teknik Industri.

Kerja praktek dapat dikatakan sebagai ajang simulasi profesi mahasiswa Teknik Industri. Paradigma yang harus ditanamkan adalah bahwa selama kerja praktek mahasiswa bekerja di perusahaan yang dipilihnya. Bekerja, dalam hal ini mencakup kegiatan perencanaan, perancangan, perbaikan, penerapan, dan pemecahan masalah. Oleh karena itu, dalam kerja praktek kegiatan yang akan dilakukan oleh mahasiswa adalah:

1. Mengenali ruang lingkup perusahaan.
2. Mengikuti proses kerja di perusahaan secara kontinu.
3. Melakukan dan mengerjakan tugas yang diberikan oleh atasan, *supervisor* atau pembimbing lapangan.
4. Mengamati perilaku sistem.
5. Menyusun laporan dalam bentuk tertulis.
6. Melaksanakan ujian kerja praktek.

1.2 Tujuan

Hal-hal yang ingin dicapai melalui pelaksanaan kerja praktek ini adalah:

1. Melatih kedisiplinan.
2. Melatih kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan kerja.
3. Mengamati secara langsung aktivitas perusahaan dalam memproduksi dan menjalankan bisnis.

4. Melengkapi teori yang diperoleh diperkuliahan dengan praktek yang ada di perusahaan.
5. Menambah wawasan mengenai sistem produksi dan sistem bisnis.

1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek

Kerja Praktek dilaksanakan pada:

Tanggal	: 1 Juli sampai dengan 2 Agustus 2019
Nama Perusahaan	: PT. Mitra Mulia Makmur
Lokasi	: Jl. Raya Buduran No. 266, Jambe, Banjarkemantren Buduran, Kab. Sidoarjo, Jawa Timur
Bidang	: Kemasan/ <i>container</i> plastik dan <i>printing</i>
Penempatan	: Departemen <i>Maintenanance</i>

1.4 Ruang Lingkup Pembahasan

Pelaksanaan kerja praktek fokus pada Departemen *Maintenance*, dengan pembahasan mengenai efektivitas mesin *injection type* AOKI SBIII-250LL-505 menggunakan metode *Overall Equipment Effectiveness* (OEE).